

## IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re PATENT application of )  
BUNJI INAGAKI ET AL. )  
Serial No. UNASSIGNED )  
Filed: UNASSIGNED )  
For: VEHICLE MIRROR ASSEMBLY )  
AND METHOD FOR ASSEMBLING THE )  
SAME )

JC511 U.S. PTO  
09/752836  
01/03/01



TRANSMITTAL OF PRIORITY DOCUMENT AND CLAIM OF  
FOREIGN FILING DATE PURSUANT TO 35 U.S.C. 119

Honorable Assistant Commissioner for Patents

U.S. Patent and Trademark Office

Washington, D.C. 20231

Sir:

It is respectfully requested that this application be given the benefit of the foreign filing date under the provisions of 35 U.S.C. 119 of the following, a certified copy of which is submitted herewith:

<u>Application No.</u>	<u>Country</u>	<u>Filed</u>
2000-002808	JAPAN	01/11/00

Respectfully submitted,

Thomas W. Cole  
Thomas W. Cole  
Reg. No. 28,290

Nixon Peabody LLP  
8180 Greensboro Drive, Suite 800  
McLean, Virginia 22102  
(703) 790-9110

日本国特許庁  
PATENT OFFICE  
JAPANESE GOVERNMENT

JCS11 U.S. PTO  
09/752836  
01/03/01

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日  
Date of Application: 2000年 1月 11日

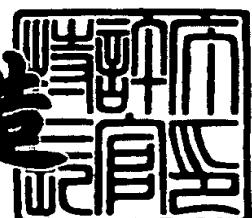
出願番号  
Application Number: 特願2000-002808

出願人  
Applicant(s): 株式会社東海理化電機製作所

2000年11月17日

特許庁長官  
Commissioner,  
Patent Office

及川耕造



出証番号 出証特2000-3096727

【書類名】 特許願  
【整理番号】 TKP-99126  
【提出日】 平成12年 1月11日  
【あて先】 特許庁長官殿  
【国際特許分類】 B60R 1/06  
【発明者】  
【住所又は居所】 愛知県丹羽郡大口町豊田三丁目260番地 株式会社東  
海理化電機製作所内  
【氏名】 稲垣 文治  
【特許出願人】  
【識別番号】 000003551  
【氏名又は名称】 株式会社東海理化電機製作所  
【代理人】  
【識別番号】 100079049  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 中島 淳  
【電話番号】 03-3357-5171  
【選任した代理人】  
【識別番号】 100084995  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 加藤 和詳  
【電話番号】 03-3357-5171  
【選任した代理人】  
【識別番号】 100085279  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 西元 勝一  
【電話番号】 03-3357-5171  
【選任した代理人】  
【識別番号】 100099025

【弁理士】

【氏名又は名称】 福田 浩志

【電話番号】 03-3357-5171

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 006839

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9502365

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 車両用ドアミラー装置の組付方法

【特許請求の範囲】

【請求項1】 車両後方視認用のミラーと、前記ミラーを車両に固定するために車両のドアに固定されるドアミラーステーと、前記ドアミラーステーに支持され前記ミラーを格納または展開するための格納ユニットと、前記ミラーを保持し前記ミラーの鏡面角度を調整するための鏡面調整ユニットと、前記格納ユニットに連結され前記鏡面調整ユニットが固定されたブラケットと、前記ミラー、格納ユニット、鏡面調整ユニット及びブラケットを被覆して外観意匠面を形成するドアミラーバイザーと、を備えた車両用ドアミラー装置の組付方法において、

前記ブラケットを組付基準部材として設定して前記ブラケットをブラケット用治具に載置する第1の工程と、

前記第1の工程の後に、前記ブラケットに前記格納ユニット及び鏡面調整ユニットを組み付け、かつ、前記格納ユニットに前記ドアミラーステーを組み付けると共に前記鏡面調整ユニットに前記ミラーを組み付ける第2の工程と、

前記第2の工程の後に、前記格納ユニット、鏡面調整ユニット、ドアミラーステー及びミラーが組み付けられた状態の前記ブラケットを前記ブラケット用治具から取り外して前記ブラケットに前記ドアミラーバイザーを組み付ける第3の工程と、

を備えたことを特徴とする車両用ドアミラー装置の組付方法。

【請求項2】 前記ドアミラーバイザーを車両前方側のバイザーカバーと車両後方側のバイザーリムとに分割して構成し、

前記第2の工程において前記ブラケットに前記バイザーリムを組み付け、

前記第3の工程において前記ブラケットに前記バイザーカバーを組み付ける、ことを特徴とする請求項1記載の車両用ドアミラー装置の組付方法。

【請求項3】 前記バイザーカバーに係合爪及び係合孔の何れか一方を設けると共に前記バイザーリム、ブラケット、格納ユニット及び鏡面調整ユニットの少なくとも1つに係合爪及び係合孔の何れか他方を設け、

前記係合爪と係合孔とを係合させることで前記バイザーリムとバイザーカバー

とを嵌合する。

ことを特徴とする請求項2記載の車両用ドアミラー装置の組付方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、車両のドアに設けられる車両用ドアミラー装置の組付方法に関する

【0002】

【従来の技術】

例えば図7に示す如く従来の車両用ドアミラー装置70は、ドアミラーステー72を備えており、ドアミラーステー72は車両のドア（図示省略）に固定されている。ドアミラーステー72には、格納ユニット74のスタンド74Aが固定されている。格納ユニット74はスタンド74Aの車両上側に回転部74Bを有しており、回転部74Bはスタンド74Aに対し回転可能とされている。スタンド74Aにはブラケット76が連結されており、ブラケット76には鏡面調整ユニット78の固定部78Aが固定されている。鏡面調整ユニット78は固定部78Aの車両後方側に保持板78Bを有しており、保持板78Bには車両後方視認用のミラー80が保持されると共に保持板78Bは固定部78Aに対し傾動可能とされている。また、ブラケット76にはドアミラーバイザー82が固定されており、ドアミラーバイザー82が格納ユニット74、ブラケット76、鏡面調整ユニット78及びミラー80を被覆することで、ドアミラーバイザー82が車両用ドアミラー装置70の外観意匠面を形成している。

【0003】

このような車両用ドアミラー装置70では、鏡面調整ユニット78の固定部78Aに対し保持板78Bを傾動させることで、ミラー80の鏡面角度が調整される。さらに、格納ユニット74のスタンド74Aに対し回転部74Bを回転させて回転部74Bと共にドアミラーバイザー82を回転させることで、ミラー80が格納または展開される構成である。

【0004】

ここで、このような車両用ドアミラー装置70を組み付ける際には、ドアミラーバイザー82を組付基準部材として設定し、ドアミラーバイザー82をドアミラーバイザー用治具84に載置して位置決めする。また、格納ユニット74の回転部74Bが固定されたブラケット76に鏡面調整ユニット78の固定部78Aを組み付け、次いで、ドアミラーバイザー用治具84に載置されたドアミラーバイザー82の内部にブラケット76を組み付ける。その後、ドアミラーバイザー82がドアミラーバイザー用治具84に載置された状態のままで、鏡面調整ユニット78の保持板78Bにミラー80を組み付けると共に、格納ユニット74のスタンド74Aにドアミラーステー72を組み付ける。

#### 【0005】

しかしながら、このような車両用ドアミラー装置70の組付方法では、上述の如くドアミラーバイザー用治具84にドアミラーバイザー82を載置して位置決めするため、ドアミラーバイザー用治具84はドアミラーバイザー82の形状や大きさに完全に合致するものである必要がある。すなわち、ドアミラーバイザー82の形状や大きさが異なれば、ドアミラーバイザー用治具84も異なるものが常に必要となる。このため、ドアミラーバイザー82の形状や大きさ毎（車種毎）にドアミラーバイザー用治具84を新設しなければならず、高コストになるという問題があった。

#### 【0006】

また、上述の如くドアミラーバイザー82をドアミラーバイザー用治具84に載置した状態でブラケット76をドアミラーバイザー82に組み付けるのみならず、さらにこの状態でブラケット76に組み付けられた鏡面調整ユニット78及び格納ユニット74にそれぞれミラー80及びドアミラーステー72を組み付けるため、ドアミラーバイザー用治具84によってドアミラーバイザー82に傷が付く機会が多い。ここで、ドアミラーバイザー82は外観意匠部品であるため、ドアミラーバイザー82に傷が付くと不良品となり、これにより、生産効率が悪化するという問題もあった。

#### 【0007】

#### 【発明が解決しようとする課題】

本発明は上記事実を考慮し、コストを低減できると共に生産効率を向上できる車両用ドアミラー装置の組付方法を得ることが目的である。

#### 【0008】

##### 【課題を解決するための手段】

請求項1に記載の車両用ドアミラー装置の組付方法は、車両後方視認用のミラーと、前記ミラーを車両に固定するために車両のドアに固定されるドアミラーステーと、前記ドアミラーステーに支持され前記ミラーを格納または展開するための格納ユニットと、前記ミラーを保持し前記ミラーの鏡面角度を調整するための鏡面調整ユニットと、前記格納ユニットに連結され前記鏡面調整ユニットが固定されたブラケットと、前記ミラー、格納ユニット、鏡面調整ユニット及びブラケットを被覆して外観意匠面を形成するドアミラーバイザーと、を備えた車両用ドアミラー装置の組付方法において、前記ブラケットを組付基準部材として設定して前記ブラケットをブラケット用治具に載置する第1の工程と、前記第1の工程の後に、前記ブラケットに前記格納ユニット及び鏡面調整ユニットを組み付け、かつ、前記格納ユニットに前記ドアミラーステーを組み付けると共に前記鏡面調整ユニットに前記ミラーを組み付ける第2の工程と、前記第2の工程の後に、前記格納ユニット、鏡面調整ユニット、ドアミラーステー及びミラーが組み付けられた状態の前記ブラケットを前記ブラケット用治具から取り外して前記ブラケットに前記ドアミラーバイザーを組み付ける第3の工程と、を備えたことを特徴としている。

#### 【0009】

請求項1に記載の車両用ドアミラー装置の組付方法では、先ず、ブラケットを組付基準部材として設定してブラケットをブラケット用治具に載置して位置決めする（第1の工程）。次いで、ブラケットに格納ユニット及び鏡面調整ユニットを固定し、かつ、格納ユニットにドアミラーステーを組み付けると共に、鏡面調整ユニットにミラーを組み付ける（第2の工程）。その後に、格納ユニット、鏡面調整ユニット、ドアミラーステー及びミラーが組み付けられた状態のブラケットをブラケット用治具から取り外してブラケットにドアミラーバイザーを組み付ける（第3の工程）。

## 【0010】

ここで、ブラケットはドアミラーバイザーに被覆される部品であるため、外観意匠部品であるドアミラーバイザーと異なりブラケットの形状や大きさには自由度が大きい。このため、上述の如くブラケットを組付基準部材として設定してブラケットをブラケット用治具に載置する場合には、ブラケット用治具によって位置決めされるブラケットの部位を車種によらず共通とすることができます、これにより、常に一定のブラケット用治具を用いることができる。したがって、車種毎にブラケット用治具を新設する必要がなく、コストを低減できる。

## 【0011】

また、ブラケットはドアミラーバイザーに被覆される部品であるため、ブラケット用治具によってブラケットに傷が付いてもブラケットが不良品になることはない。さらに、上述の如く格納ユニット、鏡面調整ユニット、ドアミラーステー及びミラーが組み付けられた状態のブラケットにドアミラーバイザーを最終工程（第3の工程）で組み付けるため、ドアミラーバイザーに傷が付く機会を最小限にしてドアミラーバイザーが不良品になることを低減することができる。したがって、生産効率を向上させることができる。

## 【0012】

請求項2に記載の車両用ドアミラー装置の組付方法は、請求項1に記載の車両用ドアミラー装置の組付方法において、前記ドアミラーバイザーを車両前方側のバイザーカバーと車両後方側のバイザーリムとに分割して構成し、前記第2の工程において前記ブラケットに前記バイザーリムを組み付け、前記第3の工程において前記ブラケットに前記バイザーカバーを組み付ける、ことを特徴としている。

## 【0013】

請求項2に記載の車両用ドアミラー装置の組付方法では、ドアミラーバイザーが車両前方側のバイザーカバーと車両後方側のバイザーリムとに分割されて構成されており、第2の工程においてブラケットにバイザーリムを組み付けた後、第3の工程においてブラケットにバイザーカバーを組み付けることによりブラケットにドアミラーバイザーを組み付ける。このため、容易にブラケットにドアミラ

ーバイザーを組み付けることができ、ドアミラーバイザーの傷付き不良を一層低減させて生産効率を一層向上させることができる。

#### 【0014】

請求項3に記載の車両用ドアミラー装置の組付方法は、請求項2に記載の車両用ドアミラー装置の組付方法において、前記バイザーカバーに係合爪及び係合孔の何れか一方を設けると共に前記バイザーリム、ブラケット、格納ユニット及び鏡面調整ユニットの少なくとも1つに係合爪及び係合孔の何れか他方を設け、前記係合爪と係合孔とを係合させることで前記バイザーリムとバイザーカバーとを嵌合する、ことを特徴としている。

#### 【0015】

請求項3に記載の車両用ドアミラー装置の組付方法では、バイザーカバーに係合爪及び係合孔の何れか一方が設けられると共にバイザーリム、ブラケット、格納ユニット及び鏡面調整ユニットの少なくとも1つに係合爪及び係合孔の何れか他方が設けられており、係合爪と係合孔とを係合させるのみで、バイザーリムとバイザーカバーとを嵌合させてブラケットにドアミラーバイザーを組み付ける。このため、容易かつ簡単にブラケットにドアミラーバイザーを組み付けることができ、ドアミラーバイザーの傷付き不良を更に一層低減させて生産効率を更に一層向上させることができる。

#### 【0016】

##### 【発明の実施の形態】

図1には、本発明の車両用ドアミラー装置の組付方法が適用されて組み付けられた車両用ドアミラー装置10の主要部が分解斜視図にて示されており、また、図2には、車両用ドアミラー装置10が車両後方側からの分解斜視図にて示されている。

#### 【0017】

車両用ドアミラー装置10は、ドアミラーステー12を備えている。ドアミラーステー12は、車両後方視認用のミラー14を車両に固定するためのものであり、車両のドア（図示省略）に固定されている。

#### 【0018】

ドアミラーステー12の車両上側には、格納ユニット16が設けられている。格納ユニット16は車両下側のスタンド18と車両上側の回転部20とを有しており、スタンド18がドアミラーステー12に所定数（本実施の形態では3つ）のネジ22によって固定されることで、格納ユニット16がドアミラーステー12に支持されている。また、回転部20はスタンド18に対し回転可能とされている。

#### 【0019】

格納ユニット16の車両前方側には、板状のブラケット24が設けられている。ブラケット24は、格納ユニット16の回転部20に所定数（本実施の形態では3つ）のネジ26によって固定されることで格納ユニット16に連結されている。また、ブラケット24には複数（本実施の形態では4つ）の係合孔28が形成されており、係合孔28には後述の如くドアミラーバイザー38の係合爪46が係合している。

#### 【0020】

ブラケット24の車両後方側には、鏡面調整ユニット30が設けられている。鏡面調整ユニット30は車両前方側の固定部32と車両後方側の保持板34とを有しており、固定部32がブラケット24に所定数（本実施の形態では4つ）のネジ36によって固定されることで、ブラケット24に鏡面調整ユニット30が固定されている。また、保持板34にはミラー14が保持されており、保持板34は固定部32に対し傾動可能とされている。

#### 【0021】

ミラー14、格納ユニット16、ブラケット24及び鏡面調整ユニット30の周囲には、ドアミラーバイザー38が設けられている。ドアミラーバイザー38は中空とされると共に車両後方側へ開口する開口部38Aを有しており、開口部38Aにミラー14が配置された状態でドアミラーバイザー38によってミラー14、格納ユニット16、ブラケット24及び鏡面調整ユニット30が被覆されることにより、ドアミラーバイザー38は車両用ドアミラー装置10の外観意匠面を形成している。

#### 【0022】

ドアミラーバイザー38は車両前方側のバイザーカバー40と車両後方側のバイザーリム42とに分割された構成とされており、バイザーカバー40とバイザーリム42とを嵌合することでドアミラーバイザー38が形成されている。バイザーリム42は、所定数（本実施の形態では3つ）のネジ44によってブラケット24の車両後方側に固定されている。さらに、上述したブラケット24の係合孔28に対応してバイザーカバー40の内部には所定数（本実施の形態では4つ）の係合爪46が形成されており、各係合爪46は車両後方側に突出すると共に、各係合爪46の先端には引掛け部46Aが形成されている。引掛け部46Aは係合爪46の先端を拡径させており、係合爪46は引掛け部46Aにおいて係合孔28に係合されている。これにより、バイザーカバー40がブラケット24に組み付けられてバイザーカバー40とバイザーリム42とが嵌合されることで、ブラケット24にドアミラーバイザー38が組み付けられた構成である。

#### 【0023】

次に、本実施の形態の作用を説明する。

#### 【0024】

以上の構成の車両用ドアミラー装置10では、鏡面調整ユニット30の保持板34を固定部32に対し傾動させることで、ミラー14の鏡面角度が調整される。また、格納ユニット16のスタンド18に対し回転部20を回転させて回転部20と共にドアミラーバイザー38を回転させることで、ミラー14が格納または展開される。

#### 【0025】

次に、本実施の形態の車両用ドアミラー装置10の組付手順を説明する。

#### 【0026】

先ず、第1の工程として、ブラケット24を組付基準部材として設定し、ブラケット24をブラケット用治具48に載置する（以下、「手順1」という）。ここで、ブラケット用治具48には複数（本実施の形態では3つ）の突起50が形成されており、各突起50の先端をブラケット24の係合孔28及びブラケット24に突起50に対応して設けられた位置決め孔24Aに挿入することで、ブラケット24がブラケット用治具48に載置されて位置決めされている。

## 【0027】

次いで、図3に詳細に示す如く、第2の工程として、所定数のネジ26によつて格納ユニット16の回転部20をブラケット24に固定する（以下、「手順2」という）と共に、鏡面調整ユニット30の固定部32を所定数のネジ36によつてブラケット24に固定する（以下、「手順3」という）。

## 【0028】

さらに、図4に詳細に示す如く、ブラケット24にバイザーリム42を所定数のネジ44によって固定する（以下、「手順4」という）。

## 【0029】

その後、図5に詳細に示す如く、鏡面調整ユニット30の保持板34にミラー14を組み付けて保持させる（以下、「手順5」という）と共に、格納ユニット16のスタンド18に所定数のネジ22によってドアミラーステー12を固定する（以下、「手順6」という）。

## 【0030】

最後に、図6に詳細に示す如く、第3の工程として、ブラケット24をブラケット用治具48から取り外した後、ブラケット24の係合孔28にバイザーカバー40の係合爪46を引掛け部46Aにおいて係合させることにより、ブラケット24にバイザーカバー40を組み付けると共にバイザーカバー40とバイザーリム42とを嵌合させる。これにより、ブラケット24にドアミラーバイザー38が組み付けられる（以下、「手順7」という）。

## 【0031】

なお、手順2から手順6までの手順は、順番を任意に入れ替えてよい。

## 【0032】

ここで、ブラケット24はドアミラーバイザー38に被覆される部品であるため、外観意匠部品であるドアミラーバイザー38と異なりブラケット24の形状や大きさには自由度が大きい。このため、上述の如く手順1にてブラケット24を組付基準部材として設定してブラケット24をブラケット用治具48に載置する場合には、ブラケット用治具48によって位置決めされるブラケット24の部位（係合孔28や位置決め孔24A）を車種によらず共通とすることができます、こ

れにより、常に一定のブラケット用治具48を用いることができる。したがって、車種毎にブラケット用治具48を新設する必要がなく、コストを低減できる。

#### 【0033】

また、ブラケット24はドアミラーバイザー38に被覆される部品であるため、ブラケット用治具48によってブラケット24に傷が付いてもブラケット24が不良品になることはない。さらに、上述の如く格納ユニット16、鏡面調整ユニット30、ドアミラーステー12及びミラー14が組み付けられた状態のブラケット24にドアミラーバイザー38を最終工程（第3の工程、手順7）で組み付けるため、ドアミラーバイザー38に傷が付く機会を最小限にしてドアミラーバイザー38が不良品になることを低減することができる。したがって、生産効率を向上させることができる。

#### 【0034】

さらに、ドアミラーバイザー38が車両前方側のバイザーカバー40と車両後方側のバイザーリム42とに分割されて構成されており、第2の工程においてブラケット24にバイザーリム42を組み付け（手順4）、次いで第3の工程においてブラケット24にバイザーカバー40を組み付けることにより、ブラケット24にドアミラーバイザー38を組み付ける（手順7）。このため、容易にブラケット24にドアミラーバイザー38を組み付けることができ、ドアミラーバイザー38の傷付き不良を一層低減させて生産効率を一層向上させることができる。

#### 【0035】

また、バイザーカバー40に係合爪46が設けられると共にブラケット24に係合孔28が設けられており、係合爪46を引掛け部46Aにおいて係合孔28に係合させるのみで、バイザーリム42とバイザーカバー40とを嵌合させてブラケット24にドアミラーバイザー38を組み付ける（手順7）。このため、容易かつ簡単にブラケット24にドアミラーバイザー38を組み付けることができ、ドアミラーバイザー38の傷付き不良を更に一層低減させて生産効率を更に一層向上させることができる。

#### 【0036】

なお、本実施の形態では、ブラケット24に係合孔28を設けた構成としたが、係合孔をバイザーリム、格納ユニット及び鏡面調整ユニットの少なくとも1つに設けてもよい。

#### 【0037】

さらに、本実施の形態では、バイザーカバー40に係合爪46を設けると共にブラケット24に係合孔28を設けた構成としたが、ブラケット、バイザーリム、格納ユニット及び鏡面調整ユニットの少なくとも1つに係合爪を設けると共にバイザーカバーに係合孔を設けた構成としてもよい。

#### 【0038】

またさらに、本実施の形態では、格納ユニット16や鏡面調整ユニット30とブラケット24とが別体部品とされた構成としたが、格納ユニットや鏡面調整ユニットとブラケットとが一体部品とされた構成としてもよい。このような構成にすると、格納ユニット16をブラケット24に固定する手順2や鏡面調整ユニット30をブラケット24に固定する手順3を省略することができる。

#### 【0039】

また、本実施の形態では、格納ユニット16とドアミラーステー12とが別体部品とされた構成としたが、格納ユニットとドアミラーステーとが一体部品とされた構成としてもよい。このような構成にすると、格納ユニット16にドアミラーステー12を固定する手順6を省略することができる。

#### 【0040】

##### 【発明の効果】

請求項1に記載の車両用ドアミラー装置の組付方法では、ブラケット用治具によって位置決めされるブラケットの部位を車種によらず共通とすることができるため、常に一定のブラケット用治具を用いることができ、コストを低減できる。

#### 【0041】

また、ブラケット用治具によってブラケットに傷が付いてもブラケットが不良品になることはなく、しかも、ブラケットにドアミラーバイザーを最終工程で組み付けることでドアミラーバイザーの傷付き不良を低減することができるため、生産効率を向上させることができる。

## 【0042】

請求項2に記載の車両用ドアミラー装置の組付方法では、バイザーリムをブラケットに組み付けた後にバイザーカバーをブラケットに組み付けてブラケットにドアミラーバイザーを組み付けるため、ドアミラーバイザーの傷付き不良を一層低減させて生産効率を一層向上させることができる。

## 【0043】

請求項3に記載の車両用ドアミラー装置の組付方法では、係合爪と係合孔とを係合させるのみで、バイザーリムとバイザーカバーとを嵌合させてブラケットにドアミラーバイザーを組み付けるため、ドアミラーバイザーの傷付き不良を更に一層低減させて生産効率を更に一層向上させることができる。

## 【図面の簡単な説明】

## 【図1】

本発明の車両用ドアミラー装置の組付方法が適用されて組み付けられた車両用ドアミラー装置の主要部を示す分解斜視図である。

## 【図2】

車両用ドアミラー装置の車両後方側からの分解斜視図である。

## 【図3】

車両用ドアミラー装置のブラケットをブラケット用治具に載置してブラケットに格納ユニット及び鏡面調整ユニットを組み付ける際の底面図である。

## 【図4】

車両用ドアミラー装置のブラケットにバイザーリムを組み付ける際の底面図である。

## 【図5】

車両用ドアミラー装置の格納ユニットにミラーを組み付けると共に鏡面調整ユニットにドアミラーステーを組み付ける際の底面図である。

## 【図6】

車両用ドアミラー装置のブラケットをブラケット用治具から取り外してブラケットにドアミラーバイザーを組み付ける際の底面図である。

## 【図7】

従来の車両用ドアミラー装置を示す分解斜視図である。

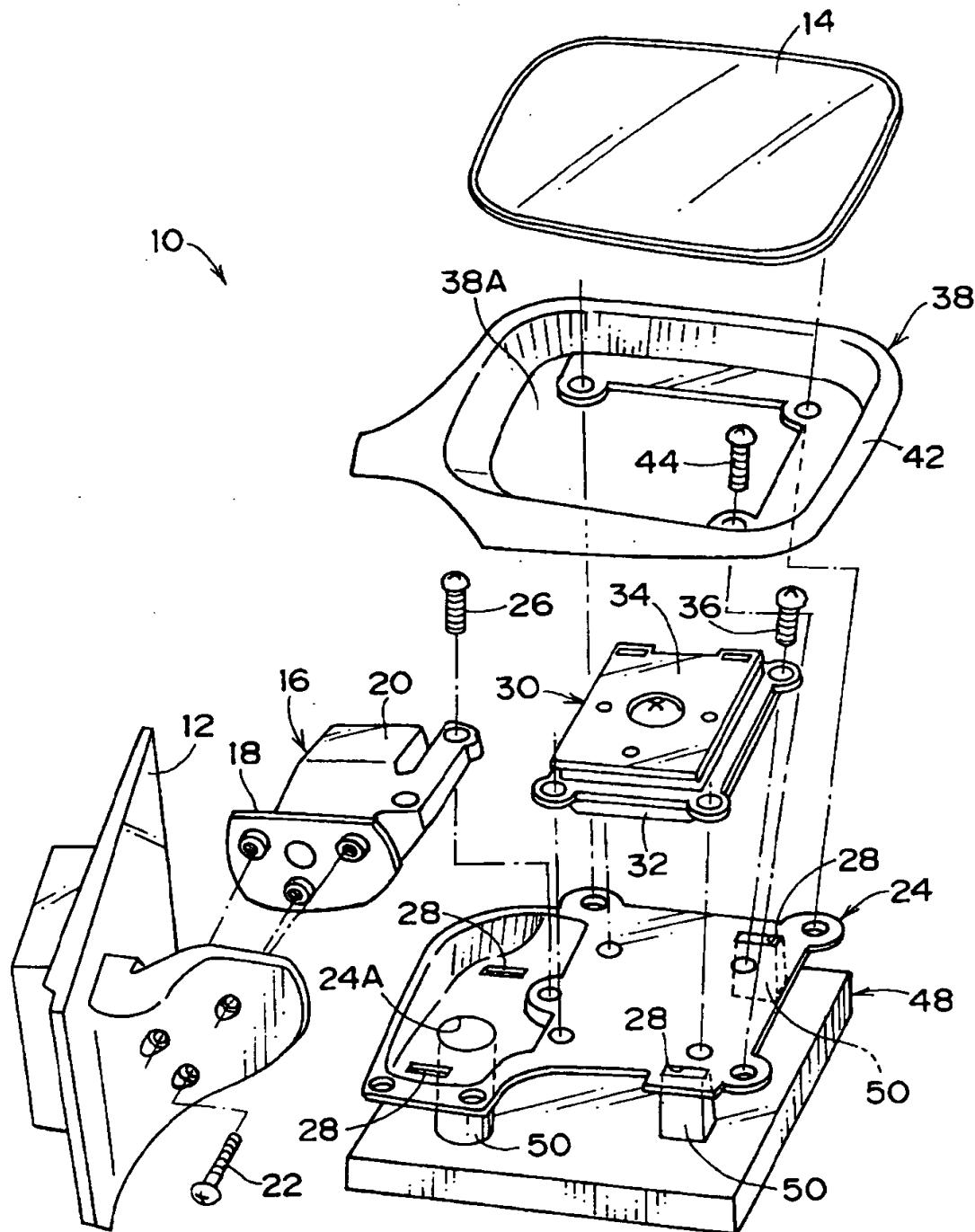
【符号の説明】

1 0	車両用ドアミラー装置
1 2	ドアミラーステー
1 4	ミラー
1 6	格納ユニット
2 4	ブラケット
2 8	係合孔
3 0	鏡面調整ユニット
3 8	ドアミラーバイザー
4 0	バイザーカバー
4 2	バイザーリム
4 6	係合爪
4 8	ブラケット用治具

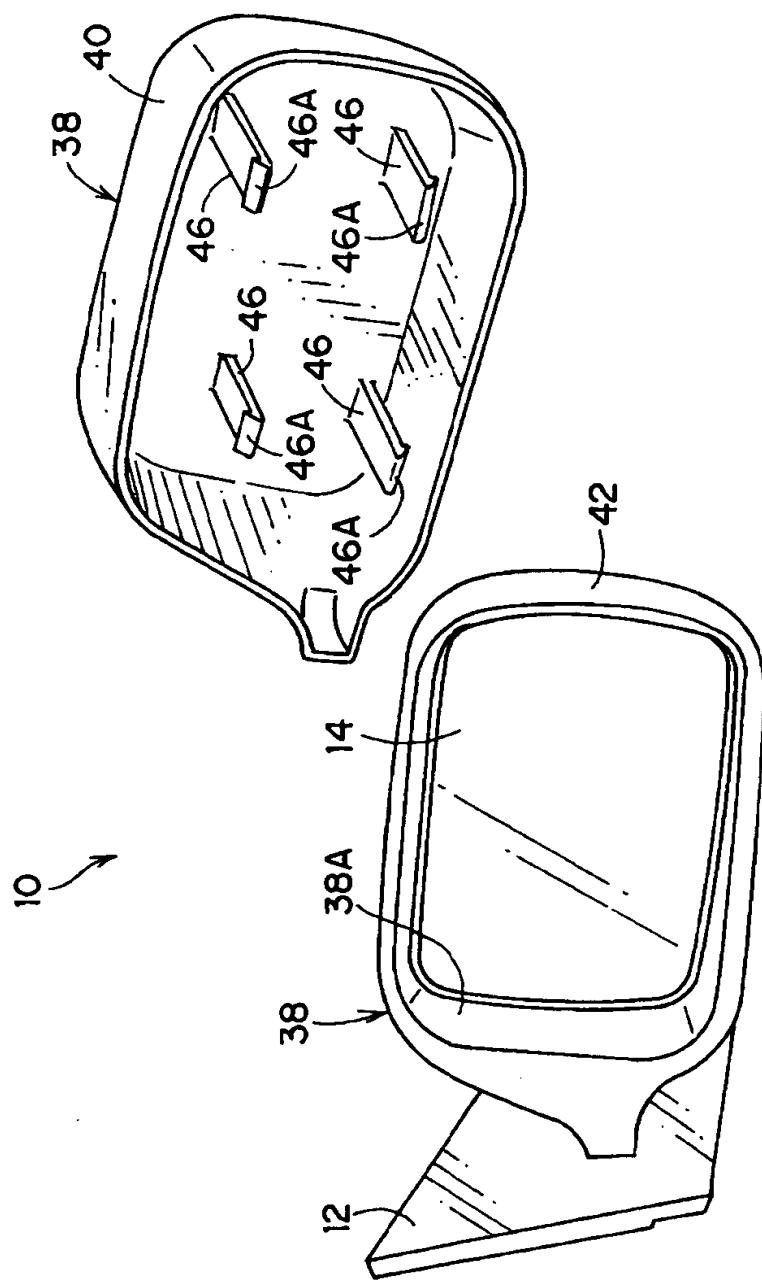
【書類名】

図面

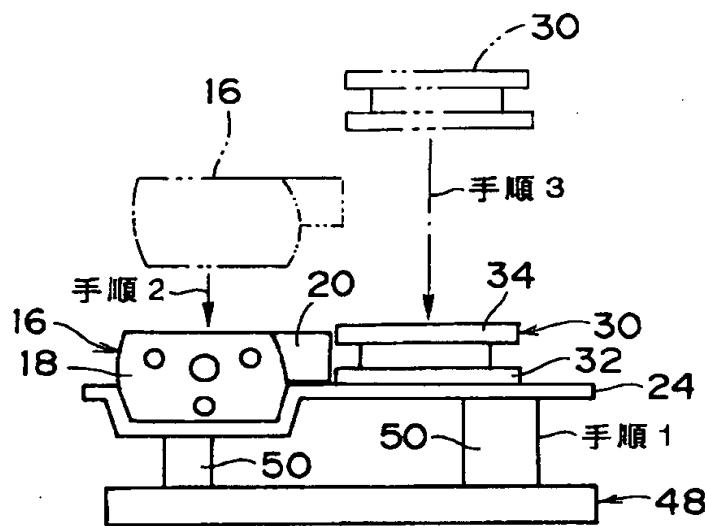
【図1】



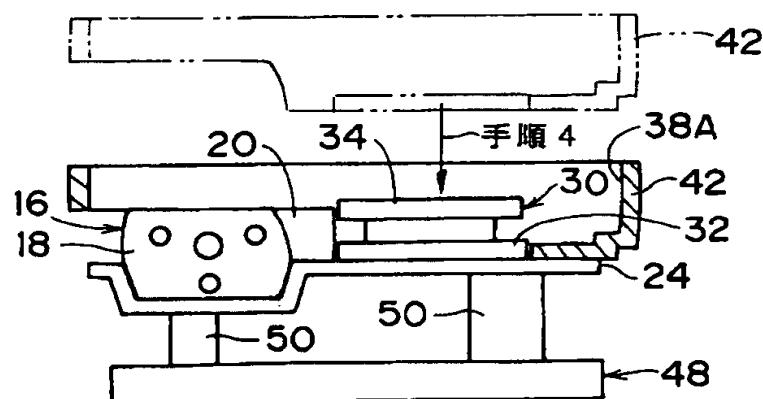
【図2】



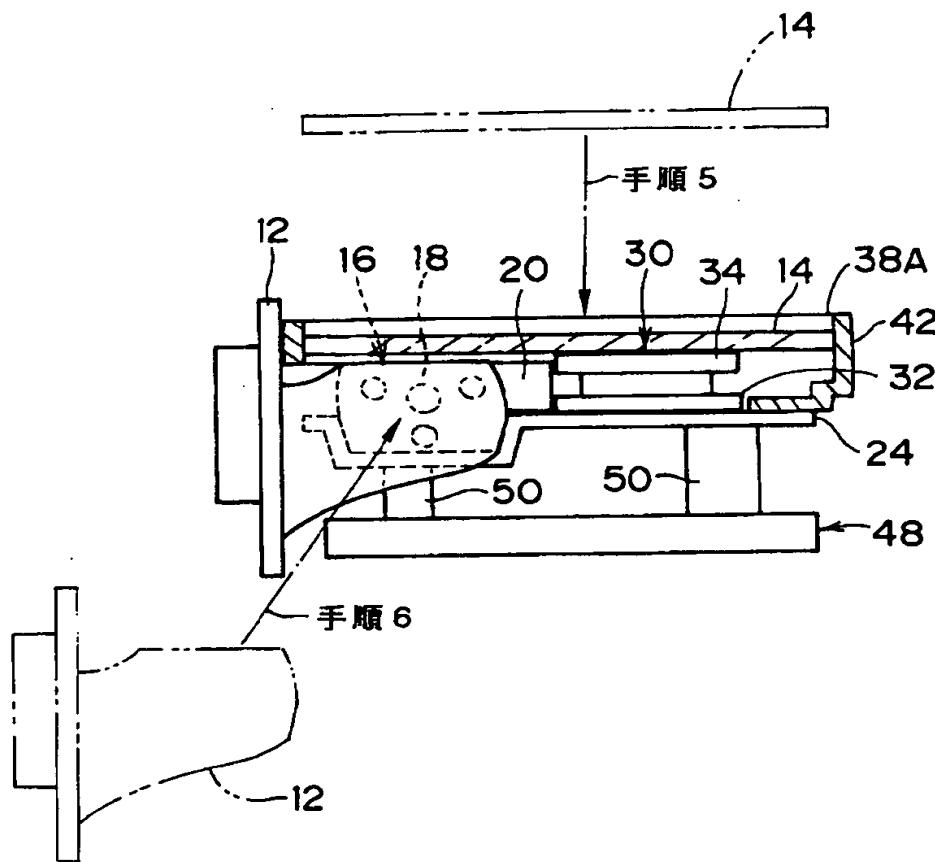
【図3】



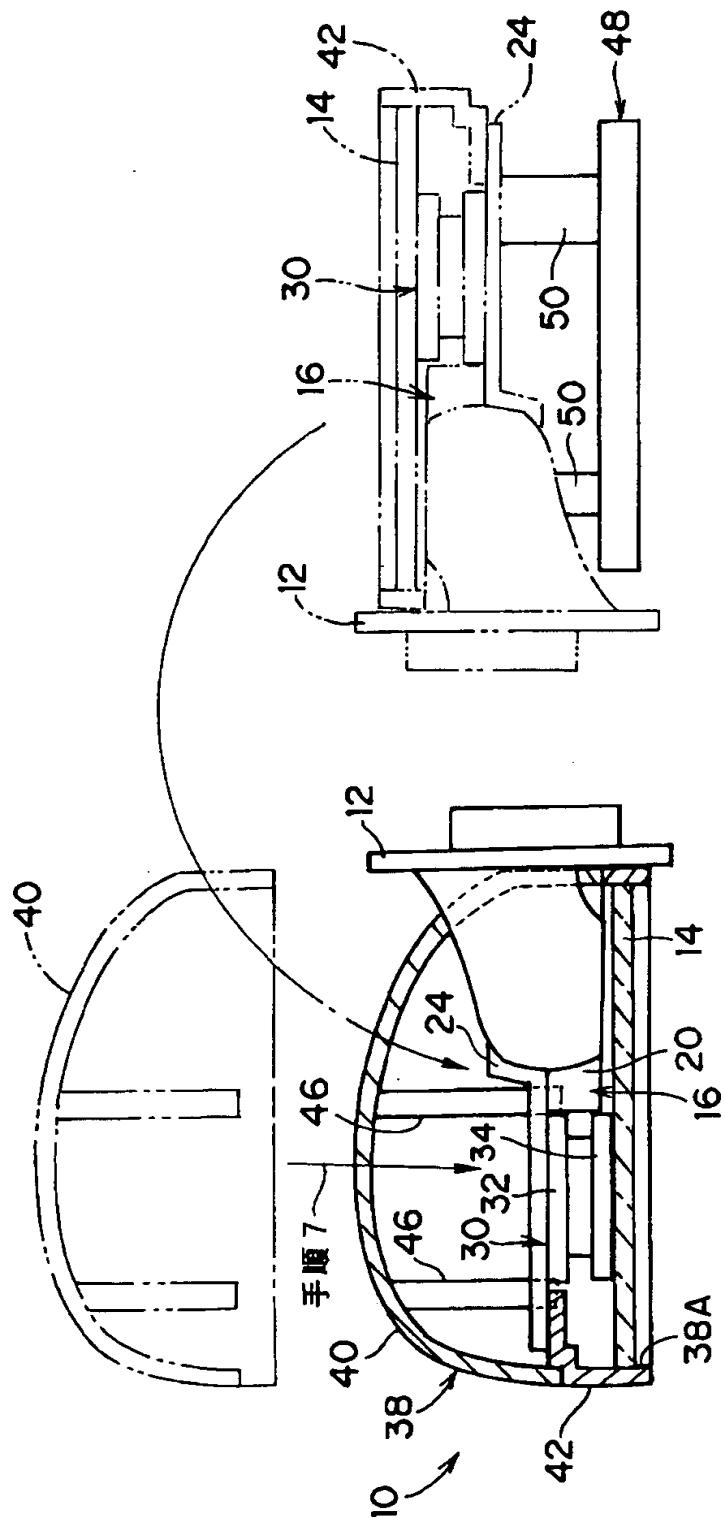
【図4】



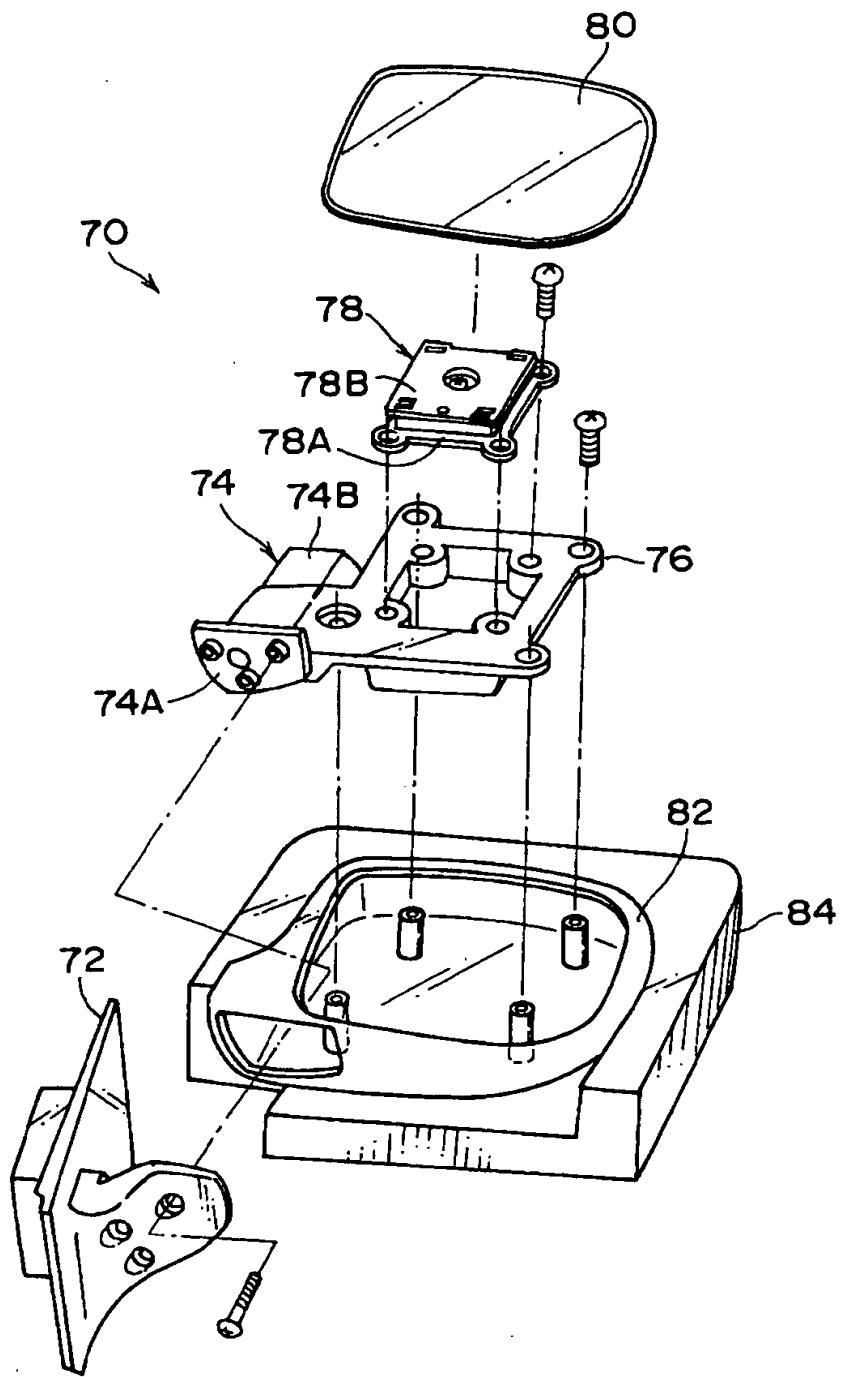
【図5】



【図6】



【図7】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 コストを低減できると共に生産効率を向上させることができる。

【解決手段】 車両用ドアミラー装置10を組み付ける際には、先ずブラケット24を組付基準部材に設定してブラケット24をブラケット用治具48に載置して位置決めし、次にブラケット24に格納ユニット16、鏡面調整ユニット30、ドアミラーステー12及びミラー14を組み付け、最後にブラケット24にドアミラーバイザー38を組み付ける。ここで、ブラケット用治具48によって位置決めされるブラケット24の部位を車種によらず共通として一定のブラケット用治具48を使用でき、コストを低減できる。また、ブラケット用治具48によりブラケット24が傷付いてもブラケット24は不良品にならず、しかも、ブラケット24にドアミラーバイザー38を最終工程で組み付けてドアミラーバイザー38の傷付き不良を低減できるため、生産効率を向上できる。

【選択図】 図1

【書類名】 手続補正書

【整理番号】 TKP-99126

【提出日】 平成12年 3月 2日

【あて先】 特許庁長官殿

【事件の表示】

【出願番号】 特願2000- 2808

【補正をする者】

【識別番号】 000003551

【氏名又は名称】 株式会社東海理化電機製作所

【代理人】

【識別番号】 100079049

【弁理士】

【氏名又は名称】 中島 淳

【電話番号】 03-3357-5171

【手続補正 1】

【補正対象書類名】 特許願

【補正対象項目名】 発明者

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県丹羽郡大口町豊田三丁目260番地 株式会社東  
海理化電機製作所内

【氏名】 稲垣 文治

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県丹羽郡大口町豊田三丁目260番地 株式会社東  
海理化電機製作所内

【氏名】 寺岡 史法

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県丹羽郡大口町豊田三丁目260番地 株式会社東

海理化電機製作所内

【氏名】 岩佐 泰樹

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県丹羽郡大口町豊田三丁目260番地 株式会社東  
海理化電機製作所内

【氏名】 伊賀 清治

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県丹羽郡大口町豊田三丁目260番地 株式会社東  
海理化電機製作所内

【氏名】 矢島 通安

【その他】 誤記理由書1. 発明者の追加の理由 本願の発明者は、「稻垣 文治」、「寺岡 史法」、「岩佐 泰樹」、「伊賀 清治」及び、「矢島 通安」の計5名であり、「稻垣 文治」ただ一人とするは誤りであります。ところが、本願願書の作成にあたり、出願人、代理人間の連絡が不十分であった為、「寺岡 史法」、「岩佐 泰樹」、「伊賀 清治」及び、「矢島 通安」の4名を発明者に含めることを失念し、特許出願を行った次第であります。つきましては、本願の発明者を、「稻垣 文治」ただ一人から、「稻垣 文治」、「寺岡 史法」、「岩佐 泰樹」、「伊賀 清治」及び、「矢島 通安」の計5名とする訂正を認めて頂きたく存じます。

以上

【ブルーフの要否】 要

出願人履歴情報

識別番号 [000003551]

1. 変更年月日 1998年 6月12日

[変更理由] 住所変更

住 所 愛知県丹羽郡大口町豊田三丁目260番地  
氏 名 株式会社東海理化電機製作所